

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑭ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭58—82849

① Int. Cl.³
B 65 D 33/00
77/38

識別記号

庁内整理番号
7418—3E
7909—3E

⑬ 公開 昭和58年(1983)5月18日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ 圧力によつて裂開可能なシール容器

① 特 願 昭57—164150

② 出 願 昭57(1982)9月22日

優先権主張 ③ 1981年10月29日 ④ 米国(US)
⑤ 316190

⑦ 発 明 者 ダグラス・エフ・パーシバル
アメリカ合衆国カリフォルニア

⑧ 出 願 人 クラウン・ゼラバック・コーポレーション

アメリカ合衆国カリフォルニア
州サン・フランシスコ・ブツシ
ユ・ストリート1

⑨ 代 理 人 弁理士 山崎行造 外2名

明 細 書

1. 発明の名称

圧力によつて裂開可能なシール容器

2. 特許請求の範囲

(1) 可撓性シート材料で作られ、その周縁部がシールされた容器にして、その内容物を取り出す時に容器自体が裂開する容器において、

周縁部のシール部分が、頂点を内側に向けた実質上のV字形をなすように設けられており、

外部から容器に圧力をかけた時に、上記V字形の頂点からシールがはがれ始め、裂開部は予め定められた通路に沿つて順次伝播していつて、容器から内容物を予め定められた方向へ派出することを特徴とする容器。

(2) 特許請求の範囲第(1)項記載の容器にして、上記周縁部に、外周端から上記V字形部にわたる非シール部から成る通路を設け、上記通路が上

記裂開部の伝播経路中にあるように設け、以つて、外部から圧力を印加した場合に裂開部が上記非シール通路へと伝播していつて、内容物が、上記通路によつて予め定められた方向へ派出するように設けることを特徴とする容器。

(3) 特許請求の範囲第(1)項に記載の容器にして、シール部がヒートシールによつて密閉されることを特徴とする容器。

(4) 特許請求の範囲第(1)項に記載の容器にして、上記可撓性シート材料が、ヒートシールしうる熱可塑性フィルムから構成されることを特徴とする容器。

(5) 特許請求の範囲第(1)項に記載の容器にして、上記可撓性シート材料が、多層シート材料で構成され、且つ、上記多層シート材料の内層がヒートシールしうる熱可塑性樹脂で作られることを特徴とする容器。

(6) 特許請求の範囲第(1)項に記載の容器にして、

上記周縁部の外周の一部をV字形に窪ませ、上記V字形の窪みが、周縁部の上記V字形シールに実質的に平行になるように設けることを特徴とする容器。

3. 発明の詳細な説明

本発明は内容物を出すために袋を開くことのできる改良した容器に関する。かかる容器（袋）は、例えばケチャップ、からし、シロップなどの1回の使用分を入れるために用いられる。従来のかかる容器は、熱可塑性フィルムのような可塑性を有するシート材料でできていて、容器の形にするために周囲がヒートシール（加熱密封）されている。かかる容器の問題点は内容物を押し出すためにはヒートシールを破る必要があるが、これがなかなか難しく、内容物が思わぬところから出てくることである。上記の問題点を解決する方法が米国特許第3,601,252号及び同3,913,789号に開示されているが、かかる方法によれば弱いシールしか得られない。

が好ましいが、場合に応じて接着剤を用いてもよい。図面に示した実施例では容器の周囲全体にわたってシールされているが、別の実施例も可能である。例えば、一枚の可塑性フィルムを2つに折って左右両側と上部をシールし、容器の下部は折り曲げ部分から成るように設けてもよい。また、シームレス・チューブの両端をシールして作つてもよい。いずれの場合にも、容器は空気もれのないようにシールし、外部から加えた圧力に実質上等しい内圧が容器内に発生するように設ける。

本発明の要点は、容器の周縁部10の壁10をある形状にシールすることにより形成する点にある。容器の他の部分の構成は従来と同じである。周縁部10に形成されるシール形状は、容器内部に向つて突出するシール部分を含有し、突出部の形状は実質的にV字形14になるように設ける。この場合、V字の頂点は容器の内部に向つて設けられる。前述したように、押すことにより容器に圧力を加え

特開昭58- 82849(2)

本発明ではこの点を改良して容器の壁に圧力を印加することにより、容器の進む箇所が容易に開くように設けられる。シール部には、実質的にV字形をした突出部を設け、V字の頂点が容器の内側に向くようにする。容器の壁に外圧を印加すると、V字の頂点のところからシールが破れはじめ、これが予め定められた方向に伝播して容器の内容物が定められた方向に流れ出る。

容器は、その内容物を透さない可塑性のシート材料の壁10からできている。シート材料はヒートシールできる一層又は多層から成るプラスチック・フィルムであることが好ましい。フィルムは、紙や金属箔のような別の材料にラミネートされていてもよい。もし、可塑性材料が一層以上から成る場合には、内層部がヒートシールできる樹脂でつくることが好ましい。

壁10の端部は、周縁部10、12、13、14に沿って互いにシールする。シールはヒートシールであるの

と内部に圧力を発生して、シール部はV字形14の頂部よりはがれ始める。第3図に示したようにシール部はよく定められた道すじにそつて開いていく。周縁部14が開封するのは、この部分にV字形のシール部が設けられているからであつて、周縁部11、12、13より弱くつくられているためではない。しかし、もちろん必要に応じて、周縁部10を他の部分よりも弱く設けることも可能である。

V字形14の最適形状は、容器の容量周縁部14におけるシールの強さ、によつて決まる。例えば頂角を小さくすると、容器は容易に開封できるが、その代りに容量が減少する。任意の容器についてV字形14の最適形状は、機械的な実験操作により直ちに定めることができる。しかし大半の目的のためには、頂角が実質上30°～120°になるように定めるのがよく、更に45°～90°に定めるのが好ましい。V字形14の頂点は尖つているのが好ましいが、丸められていてもよい。V字形の辺部は直線

特開昭58- 82849(3)

のほか曲線になつていてもよい。

第4図に示す実施例では、周縁部10にシールされてない領域15が設けられ、上記の領域15は周縁部10の端からV字形15部へ伸びる通路を構成する。シールされていない領域15は、シールの裂開が伝播してくる通路内に設けられる。したがつて、容器に外部から圧力を加えると、V字形15の頂点から始まる破断部は領域15へと伝播し、内容物は領域15によつて定められる通路を通つて押し出される。必要ならば、シールされていない領域15に硬いプラスチック管(図示されていない)を取り付けて、容器中の内容物を押し出しやすくするための通路を形成することもできる。

第5図に示した実施例では、周縁部10の外周部にV字形15に実質的に平行するV字形の切れ込みを設ける。こうすることにより、第1図に示す実施例等と比べてシールの裂開部の伝播距離を短くすることができる。

以上の説明では、本発明を調味料用の比較的小さな使い捨て容器について述べてきたが、接着剤やハンドクリームといった別の物質を入れるためのより大きな容器に適用してもよい。内容物としては液体が好ましいが、容器の中に空気や別の気体を封入することにより、本発明による容器に砂糖、コーヒーのような固体や、気体でさえも封入することが可能である。気体を同時に封入することにより、容器に外部から圧力を加えた場合に、シールを破るに必要な内圧を容器の中部に発生することができる。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明による容器の前面図、第2図は第1図の線2-2に沿う断面図、第3図は第1図に示した容器の壁に圧力を加えて開封した後の様子を示す前面図、第4図は本発明による容器の他の実施例を示す前面図、第5図は本発明による容器の今一つの実施例を示す前面図である。

10 … 壁 11, 12, 13, 14 … 周縁部
15 … V字形 16 … 非シール領域

